

BEST AVAILABLE COPY

JP 02-80427

⑩日本国特許庁(JP)

⑪実用新案出願公開

⑫公開実用新案公報(U) 平2-80427

⑬Int.Cl.

B 29 C 47/26
// B 29 L 9:00
23:22

識別記号

序内整理番号

6660-4F
4F
4F

⑭公開 平成2年(1990)6月21日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全2頁)

⑮考案の名称 多層筒状体の押出成形装置

⑯実願 昭63-160957

⑰出願 昭63(1988)12月12日

⑱考案者 梅沢 祥巨 神奈川県横浜市磯子区新中原町1番地 石川島播磨重工業株式会社技術研究所内
⑲考案者 設楽 義晴 神奈川県横浜市磯子区新中原町1番地 石川島播磨重工業株式会社技術研究所内
⑳考案者 岩脇 章 神奈川県横浜市磯子区新中原町1番地 石川島播磨重工業株式会社技術研究所内
㉑考案者 荒木 敏 神奈川県横浜市磯子区新中原町1番地 石川島播磨重工業株式会社横浜第二工場内
㉒出願人 石川島播磨重工業株式会社 東京都千代田区大手町2丁目2番1号
㉓代理人 弁理士 山田 恒光 外1名

㉔実用新案登録請求の範囲

加熱、冷却の温度調節機構を内蔵した筒状壁の中間に筒状断熱スリーブを内装した断熱室を設け、前記断熱スリーブの内周側及び外周側の温度を検出する温度センサを設け、該温度センサが所定以上の温度を検出すると、前記断熱スリーブによつて二分割された前記断熱室内の夫々に冷却用空気が流入するように構成し、前記筒状壁を挟んで最適可塑化温度の高い樹脂の樹脂溜り及び最適可塑化温度の低い樹脂の樹脂溜りを夫々一箇所以上設け、前記各樹脂溜りと押出機とを連通せしめ、前記各樹脂溜りに対応するリングピストンを夫々上下動自在に設け、該リングピストンにより

押し出された最適可塑化温度の異なる樹脂同士が押出口以前に合流し得るよう構成したことを特徴とする多層筒状体の押出成形装置。

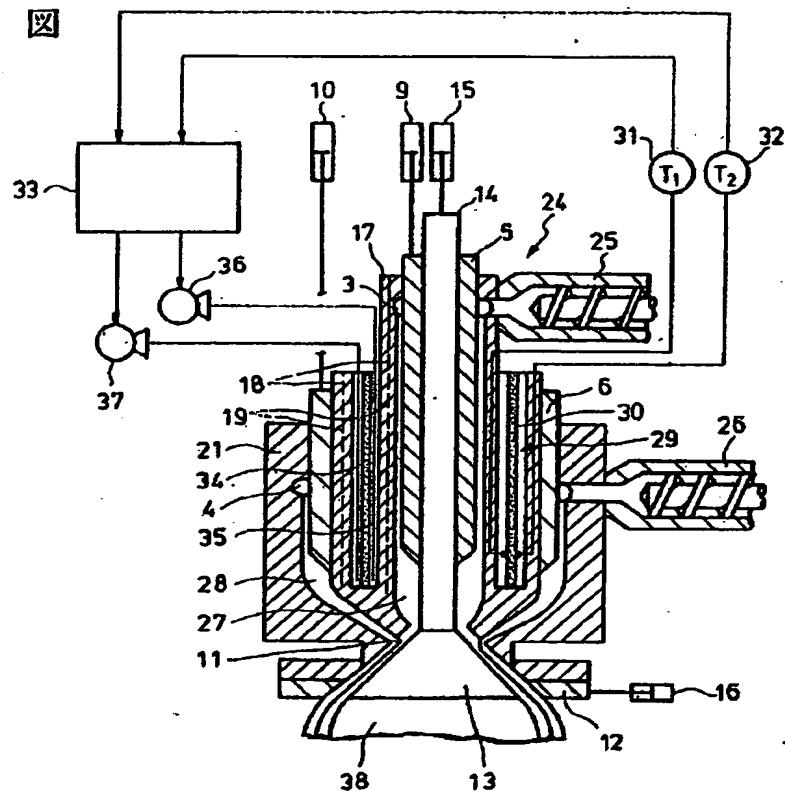
図面の簡単な説明

第1図は本考案の一実施例の断面図、第2図は従来例の一例を示す断面図である。

5, 6はリングピストン、17は筒状壁、18は加熱ヒータ、19は冷却通路、25は汎用プラスチック押出機、26はEP押出機、27は汎用プラスチック溜り(樹脂溜り)、28はEP溜り(樹脂溜り)、29は断熱室、30は断熱スリーブ、31, 32は温度センサ、38は多層筒状体を示す。

実開 平2-80427(2)

第1図



第2図

